



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
01.04.2015 Patentblatt 2015/14

(51) Int Cl.:
H02G 5/06^(2006.01) H01C 7/12^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **13186636.0**

(22) Anmeldetag: **30.09.2013**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR
 Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME

(71) Anmelder: **Siemens Aktiengesellschaft**
80333 München (DE)

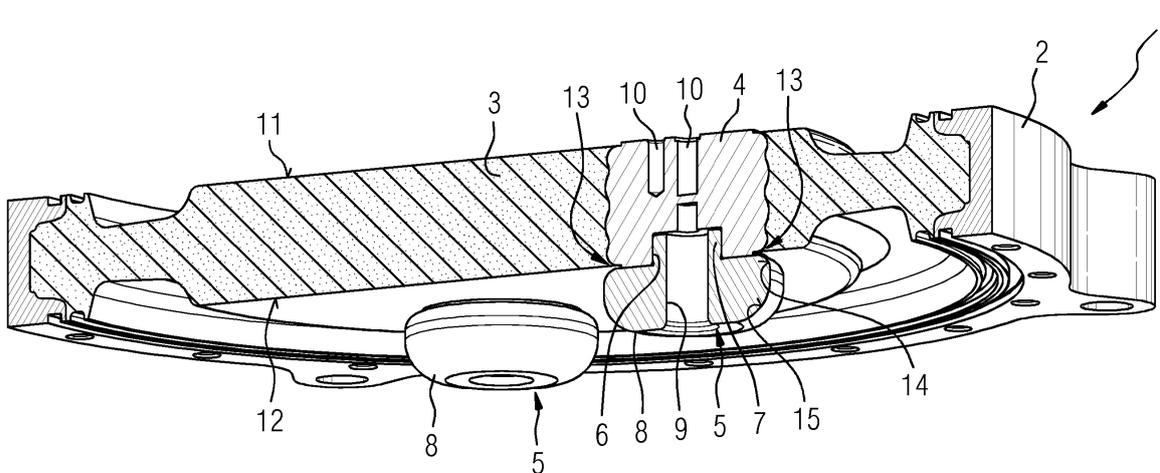
(72) Erfinder: **Sulitze, Markus**
14612 Falkensee (DE)

(54) **Herstellungsverfahren für einen Scheibenisolator zum Verschluss eines fluiddichten Gehäuses, ein mit dem Verfahren hergestellter Scheibenisolator sowie ein gasisolierter Überspannungsableiter mit einem solchen Scheibenisolator**

(57) Die Erfindung betrifft einen Scheibenisolator (1) zum Verschluss eines fluiddichten Gehäuses sowie ein Herstellungsverfahren für einen solchen Scheibenisolator und einen Überspannungsableiter mit einem solchen Scheibenisolator. Ein erfindungsgemäßer Scheibenisolator (1) weist einen scheibenförmigen Isolator (3) aus Gießharz, einen den Isolator (3) einfassenden Flansch (2) zum Anflanschen an das Gehäuse, eine in den Iso-

lator (3) eingegossene und diesen durchsetzende Elektrode (4) und ein mit der Elektrode (4) verbundenes Kontaktstück (5) zur elektrischen Verbindung mit einem in dem Gehäuse angeordneten Aktivteil auf. Das Kontaktstück (5) ist in eine Ausnehmung (6) der Elektrode (4) eingesteckt und mit der Elektrode (4) durch eine Pressverbindung verbunden.

FIG 3



Beschreibung

[0001] Gasisolierte Schaltanlagen sind vollständig fluiddicht gekapselte und mit einem Isolierfluid gefüllte Schaltanlagen für Hoch- und Mittelspannungen. Solche Anlagen sind meist aus einzelnen jeweils mit einem eigenen fluiddichten Gehäuse umschlossenen Aktivteilen zusammengesetzt. Solche Aktivteile sind beispielsweise Lasttrennschalter, Leistungsschalter, Erdungsschalter, Strom- und Spannungswandler oder Überspannungsableiter. Um eine Hoch- oder Mittelspannung aus dem normalerweise geerdeten Gehäuse heraus oder in dieses hinein zu führen, weisen diese Gehäuse einen Scheibenisolator auf, der das Gehäuse fluiddicht verschließt. Dieser besteht in der Regel aus einem ringförmigen Flansch, dessen Innenfläche mit einem Gießharz als Isolator gefüllt ist. In das Gießharz sind Elektroden eingefügt, die das Gießharz vollständig durchdringen. Ist ein Gehäuse mit einem solchen Scheibenisolator verschlossen, lässt sich eine elektrische Spannung über die Elektroden von außerhalb des Gehäuses ins Gehäuseinnere übertragen. Die Elektroden sind durch den Isolator gegen das Gehäuse elektrisch isoliert, so dass beim Anlegen einer Mittel- oder Hochspannung keine Gefahr eines Überschlags zwischen Elektrode und Gehäuse besteht. An der Außenseite des Scheibenisolators können weitere Komponenten der Schaltanlage angeschlossen werden. Auf der zum Gehäuseinneren weisenden Seite lassen sich die jeweiligen Aktivteile wie beispielsweise ein Überspannungsableiter anschließen. Die Aktivteile werden im Inneren des Gehäuses mit der Elektrode elektrisch verbunden.

[0002] Solche Scheibenisolatoren sind beispielsweise aus der DE 10 2006 040 038 A1 und der EP 2 210 323 A1 bekannt.

[0003] Bekannt ist auch, das Aktivteil mittels Kabeln, die mit der Elektrode und dem Aktivteil verschraubt werden, mit der Elektrode zu verbinden. Bekannt ist ebenfalls, an der Elektrode ein Verbindungselement mittels Schrauben zu befestigen, mit dem das Aktivteil elektrisch verbunden werden kann.

[0004] Aufgabe der Erfindung ist es, einen einfacher herzustellenden Scheibenisolator, ein Herstellungsverfahren für diesen sowie einen Überspannungsableiter mit einem solchen anzugeben.

[0005] Erfindungsgemäß wird die Aufgabe bezüglich des Herstellungsverfahrens mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

[0006] Der erfindungsgemäße Scheibenisolator dient zum Verschluss eines fluiddichten Gehäuses. Der Scheibenisolator weist einen scheibenförmigen Isolator aus Gießharz, einen den Isolator einfassenden Flansch zum Anflanschen an das Gehäuse, eine in den Isolator eingegossene und diesen durchsetzende Elektrode und ein mit der Elektrode verbundenes Kontaktstück zur elektrischen Verbindung mit einem in dem Gehäuse angeordneten Aktivteil auf. Zur Herstellung des Scheibenisolators werden eine oder mehrere Elektroden sowie gege-

benenfalls der Flansch in eine Gießform eingelegt und die Gießform geschlossen. Die Gießform wird dann mit einem Gießharz gefüllt und das Gießharz unter Wärme- einwirkung ausgehärtet. Dabei wird die Gießform mit eingelegten Elektroden sowie gegebenenfalls dem Flansch erwärmt, beispielsweise in einem Ofen. Ist das Gießharz ausgehärtet bildet es einen Isolator mit eingegossenen Elektroden und einem Flansch. Die Form wird geöffnet und der Isolator entnommen. Bevor dieser abkühlt, wird das Kontaktstück in eine Ausnehmung der Elektrode eingesteckt. Der Isolator mit den Elektroden und dem Flansch kühlt nun ab. Dabei schrumpft die Elektrode auf das Kontaktstück auf, bis eine Pressverbindung zwischen Elektrode und Kontaktstück hergestellt ist. Das Kontaktstück ist nun fest mit der Elektrode verbunden. Ein solches Herstellungsverfahren ist besonders effizient. Es kann zum Einen auf Gewinde am Kontaktstück und der Elektrode verzichtet werden, zum Anderen entfallen aufwändigere Montageschritte zum Anbringen des Kontaktstückes an der Elektrode durch Schrauben oder Ähnliches.

[0007] Die Aufgabe bezüglich des Scheibenisolators wird mit den Mitteln der Erfindung gemäß Anspruch 2 gelöst.

[0008] Dabei weist ein Scheibenisolator zum Verschluss eines fluiddichten Gehäuses einen scheibenförmigen Isolator aus Gießharz, einen den Isolator einfassenden Flansch zum Anflanschen an das Gehäuse, eine in den Isolator eingegossene und diesen durchsetzende Elektrode und ein mit der Elektrode verbundenes Kontaktstück zur elektrischen Verbindung mit einem in dem Gehäuse angeordneten Aktivteil auf. Erfindungsgemäß ist das Kontaktstück in eine Ausnehmung der Elektrode eingesteckt und mit der Elektrode durch eine Pressverbindung verbunden. Ein solcher Scheibenisolator ist aus den oben erwähnten Gründen besonders einfach herstellbar.

[0009] In einer vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung weist das Kontaktstück einen Schaft und einen pilzförmigen Schirm auf, wobei der Schaft in die Ausnehmung der Elektrode eingesteckt ist. Der Schirm dient einerseits als Anschlag und schirmt gleichzeitig eventuell vorhandene Gießharzspitzen am Übergang von Isolator zur Elektrode ab und vermindert so die Gefahr von Teilentladungen.

[0010] Besonders vorteilhaft weist der Schirm dazu einen größeren Durchmesser als die Elektrode auf. Dadurch wird besonders effektiv die Gefahr von Teilentladungen verhindert.

[0011] In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung weist das Kontaktstück eine Ausnehmung zum Einstecken eines mit dem Aktivteil verbundenen Steckkontaktes auf. Dadurch lässt sich bei der späteren Montage des Gehäuses und des Aktivteils das Aktivteil besonders einfach an die Elektrode anschließen.

[0012] Die Aufgabe bezüglich des Überspannungsableiters wird mit den Mitteln der Erfindung gemäß Anspruch 6 gelöst.

[0013] Dabei weist ein gasisolierter Überspannungsableiter ein in einem fluiddichten Gehäuse angeordnetes Ableitelement als Aktivteil auf. Das Gehäuse ist mit einem oben beschriebenen Scheibenisolator fluiddicht verschlossen. Ein solcher Überspannungsableiter ist besonders einfach zu montieren. Insbesondere, wenn das Kontaktstück eine Ausnehmung zum Einstecken eines Steckkontaktes und das Ableitelement einen entsprechenden Steckkontakt aufweisen, kann der Scheibenisolator einfach als Deckel auf ein Gehäuse mit einem darin angeordneten Ableitelement aufgesetzt werden. Die Verbindung zwischen Ableitelement und Elektrode wird dabei automatisch hergestellt, sofern der Steckkontakt des Ableitelements entsprechend auf die Ausnehmung des Kontaktstücks ausgerichtet ist.

[0014] Im Folgenden wird die Erfindung anhand der Zeichnungen näher erläutert. Dabei zeigen:

Figur 1 einen Scheibenisolator von der Außenseite,

Figur 2 einen Scheibenisolator von der Innenseite,

Figur 3 eine Schnittdarstellung eines Scheibenisolators.

[0015] Einander entsprechende Teile sind in allen Figuren mit den gleichen Bezugszeichen versehen.

[0016] Die Figur 1 zeigt einen Scheibenisolator 1 von der Außenseite 11, also der Seite, die außen liegt, wenn der Scheibenisolator 1 an einem Gehäuse angebracht ist. Ein ringförmiger Flansch 2 dient zum Anflanschen an einen Gehäuseflansch eines nicht dargestellten Gehäuses. Zwischen dem Flansch 2 und dem Gehäuseflansch sind Dichtungen zum Abdichten des Gehäuses angeordnet. Der Flansch 2 fasst einen scheibenartigen Isolator 3 aus Gießharz ein. Häufig ist der Flansch 2 aus Metall, wie hier dargestellt. Es ist aber auch möglich den Flansch 2 ebenso wie den Isolator 3 aus Gießharz herzustellen. In diesem Fall können Flansch und Isolator in einem Gussvorgang oder aber auch in getrennten Gussvorgängen hergestellt werden.

[0017] In den Isolator 3 sind drei Elektroden 4 eingegossen. Andere Ausführungen können eine, zwei oder auch mehr Elektroden 4 aufweisen. Die Elektroden 4 sind weitgehend zylindrisch und durchsetzen den Isolator 3 derart, dass die Deckflächen der Elektroden 4 die Oberfläche des Isolators 3 auf der Innenseite 12 und der Außenseite 11 durchstoßen. Die Deckflächen der Elektroden 4 können bündig mit der Oberfläche des Isolators 3 abschließen, oder aber leicht daraus hervorstehen. Die Elektroden 4 weisen auf ihrer äußeren Deckfläche Bohrungen 10, gegebenenfalls mit Gewinde, auf, über die weitere Anlagenteile angeschlossen werden können. Die Ansicht von der Außenseite 11 eines erfindungsgemäßen Scheibenisolators 1 unterscheidet sich zunächst nicht von der eines bekannten Scheibenisolators.

[0018] Die Figur 2 zeigt einen erfindungsgemäßen Scheibenisolator 1 von der Innenseite 12, also der Seite,

die im Gehäuseinneren liegt, wenn der Scheibenisolator 1 an einem Gehäuse angebracht ist. Dort sind an der Deckfläche der Elektroden 4 Kontaktstücke 5 mit einem Schirm 8 und einem hier nicht sichtbaren Schaft 7 angeordnet. Die Kontaktstücke 5 weisen jeweils eine Ausnehmung 9 auf, in die zum Anschluss eines in dem Gehäuse angeordneten Aktivteils ein Steckkontakt eingesteckt werden kann. Solche Steckkontakte kommen beispielsweise bei Überspannungsableitern mit Trennvorrichtungen vor. Dort kann der Steckkontakt mittels der Trennvorrichtung in eine solche Ausnehmung 9 eingeführt oder aus ihr heraus geführt werden, um eine elektrische Verbindung herzustellen oder zu trennen.

[0019] Die Figur 3 zeigt einen Teilschnitt durch einen Scheibenisolator 1. Das Kontaktstück 5 ist pilzförmig mit einem Schaft 7 und einem Schirm 8. Der Schirm 8 weist einen größeren Durchmesser als der Schaft 7 auf. Das Kontaktstück 5 ist mit seinem Schaft 7 in eine Ausnehmung 6 der Elektrode 4 auf der Innenseite 12 eingesteckt und mittels einer Pressverbindung mit dieser verbunden. Der Schirm 8 liegt mit einer Unterseite an der Elektrode 4 an und weist einen etwas größeren Durchmesser als die Elektrode 4 auf. Dadurch werden etwa vorhandene Gießharzspitzen 13 am Übergang vom Isolator 3 zur Elektrode 4 vor elektrischen Feldern abgeschirmt und so Teilentladungen verhindert. Der Schirm weist auf seiner der Elektrode 4 zugewandten Seite eine Abrundung 14 und auf seiner von der Elektrode 4 abgewandten Seite eine Abrundung 15 auf. Durch die Abrundungen 14, 15 werden Feldspitzen vermieden. Eine Ausnehmung 9 ist als durchgängige Bohrung durch Schirm 8 und Schaft 7 geführt. In diese Ausnehmung 9 ist ein mit einem in dem Gehäuse angeordneten Aktivteil verbundener Steckkontakt einsteckbar.

[0020] Zur Herstellung eines solchen Scheibenisolators 1 wird zunächst der oder die Elektroden 4 in eine Gießform eingelegt. Falls ein Flansch 2 aus Metall oder ein vorgefertigter Flansch 2 aus Gießharz oder einem anderen Material verwendet werden soll, wird auch dieser in die Form eingelegt. Die Form weist dazu Aufnahmen für die Elektroden 4 und gegebenenfalls für den Flansch auf. Als Form wird meist eine zweiteilige Gießform verwendet. Die Form dann geschlossen und ein Gießharz wird in die Form eingefüllt. Je nach Viskosität des verwendeten Gießharzes geschieht dies gegebenenfalls unter Druck. Die geschlossene Form wird nun einer Wärmebehandlung beispielsweise in einem Ofen unterzogen, wobei die Form mit der Elektrode 4, gegebenenfalls dem Flansch 2 und dem eingefüllten Gießharz erwärmt wird. Die Temperatur hängt dabei von dem verwendeten Gießharz ab, beträgt aber meist über 100 °C. Durch die Wärmeeinwirkung beginnt das Gießharz zu vernetzen, härtet aus und bildet so den Isolator 3. Während der Wärmebehandlung dehnen sich außerdem alle in der Form enthaltenen Teile aus. Insbesondere weitet sich die Ausnehmung 6 der Elektrode. Ist der Aushärtvorgang abgeschlossen, wird die Form aus dem Ofen entnommen, geöffnet und der ausgehärtete Isolator 3 mit

den darin eingegossenen Elektroden 4 und dem Flansch 2 entnommen. Ein bereitgehaltenes Kontaktstück 5, das nicht der Wärmebehandlung unterzogen wurde, wird nun mit seinem Schaft 7 in diese Ausnehmung 6 eingesteckt. Der Schaft 7 hat in seinem Durchmesser ein Übermaß gegenüber dem Innendurchmesser der Ausnehmung 6. Durch die Weitung der Ausnehmung 6 infolge der Wärmeeinwirkung lässt sich der Schaft 7 dennoch darin einstecken. Der Scheibenisolator 1 ist nun fertig montiert und muss nur noch abkühlen. Dies kann passiv geschehen, oder durch eine aktive Kühlung beispielsweise mit einem Gebläse. Beim Abkühlen schrumpft nun der Innendurchmesser der Ausnehmung 6 der Elektrode 4 auf den Schaft 7 des Kontaktstückes 5 auf, bis eine Presseverbindung zwischen Elektrode und Kontaktstück hergestellt ist.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Scheibenisolators (1) zum Verschluss eines fluiddichten Gehäuses, der

- einen scheibenförmigen Isolator (3) aus Gießharz,
- einen den Isolator (3) einfassenden Flansch (2) zum Anflanschen an das Gehäuse,
- eine in den Isolator (3) eingegossene und diesen durchsetzende Elektrode (4) und
- ein mit der Elektrode (4) verbundenes Kontaktstück (5) zur elektrischen Verbindung mit einem in dem Gehäuse angeordneten Aktivteil

aufweist,
umfassend die Schritte

- Einlegen der Elektrode (4) in eine Gießform,
- Füllen der Gießform mit Gießharz,
- Aushärten des Gießharzes durch Wärmeeinwirkung und
- Öffnen der Gießform,

gekennzeichnet durch die Schritte,

- Einstecken des Kontaktstückes (5) in eine Ausnehmung (6) der Elektrode (4) und
- Aufschumpfen der Elektrode (4) auf das Kontaktstück (5) **durch** Abkühlen, bis eine Presseverbindung zwischen Elektrode (4) und Kontaktstück (5) hergestellt ist.

2. Scheibenisolator (1) zum Verschluss eines fluiddichten Gehäuses, aufweisend

- einen scheibenförmigen Isolator (3) aus Gießharz,
- einen den Isolator (3) einfassenden Flansch

- (2) zum Anflanschen an das Gehäuse,
- eine in den Isolator (3) eingegossene und diesen durchsetzende Elektrode (4) und
- ein mit der Elektrode (4) verbundenes Kontaktstück (5) zur elektrischen Verbindung mit einem in dem Gehäuse angeordneten Aktivteil,

dadurch gekennzeichnet, dass

das Kontaktstück (5) in eine Ausnehmung (6) der Elektrode (4) eingesteckt und mit der Elektrode (4) durch eine Presseverbindung verbunden ist.

3. Scheibenisolator (1) nach Anspruch 2,

dadurch gekennzeichnet, dass

das Kontaktstück (5) einen Schaft (7) und einen pilzförmigen Schirm (8) aufweist, der Schaft (7) in die Ausnehmung (6) der Elektrode (4) eingesteckt ist.

4. Scheibenisolator (1) nach einem der Ansprüche 2 oder 3,

dadurch gekennzeichnet, dass

der Schirm (8) einen größeren Durchmesser aufweist als die Elektrode (4).

5. Scheibenisolator (1) nach einem der Ansprüche 2 bis 3,

dadurch gekennzeichnet, dass

das Kontaktstück (5) eine Ausnehmung (9) zum Einstecken eines mit dem Aktivteil verbundenen Steckkontaktes aufweist.

6. Gasisolierter Überspannungsableiter mit einem in einem fluiddichten Gehäuse angeordneten Ableitenelement,

dadurch gekennzeichnet, dass

ein Scheibenisolator (1) nach einem der Ansprüche 2 bis 5 das Gehäuse fluiddicht verschließt.

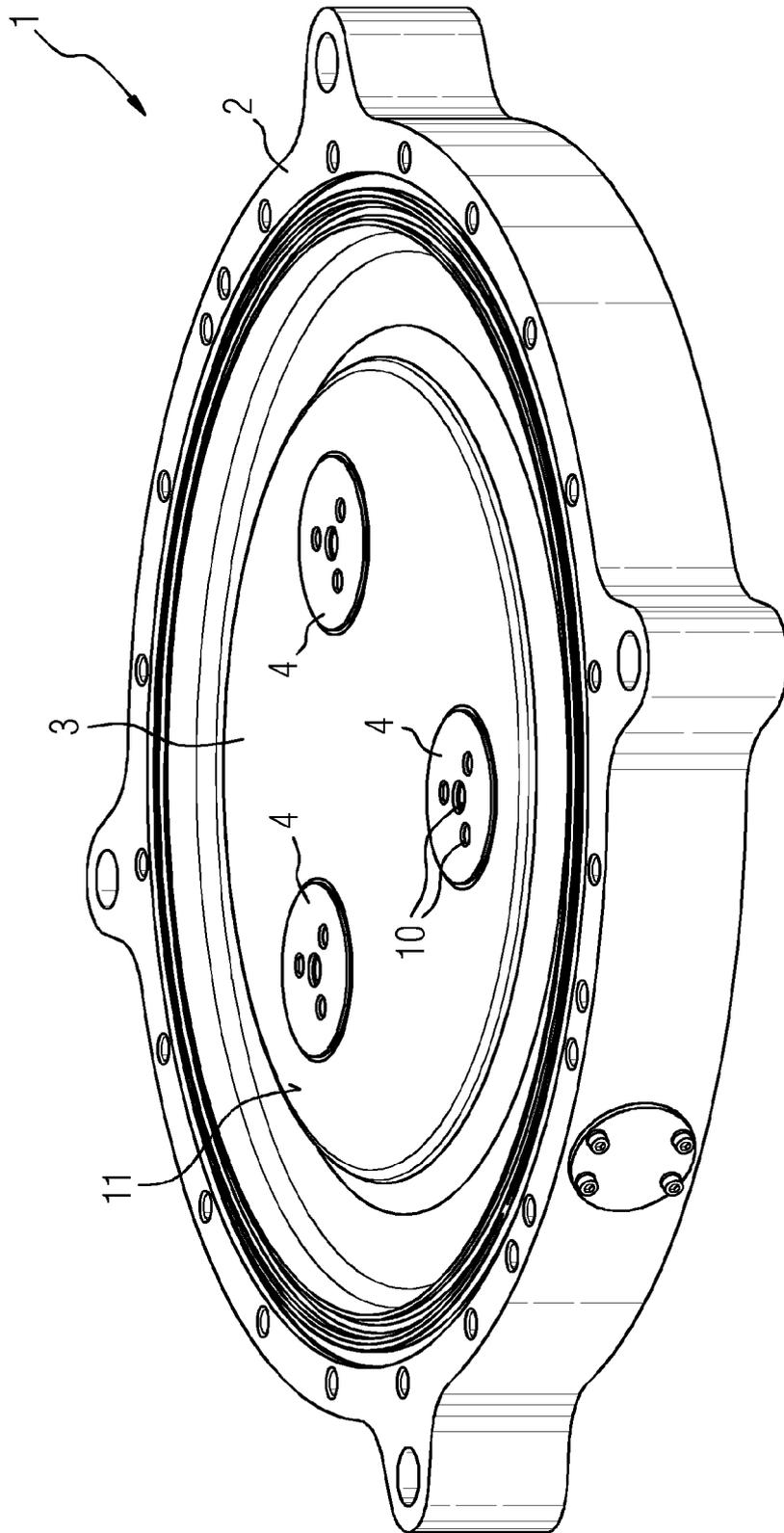


FIG 1

FIG 2

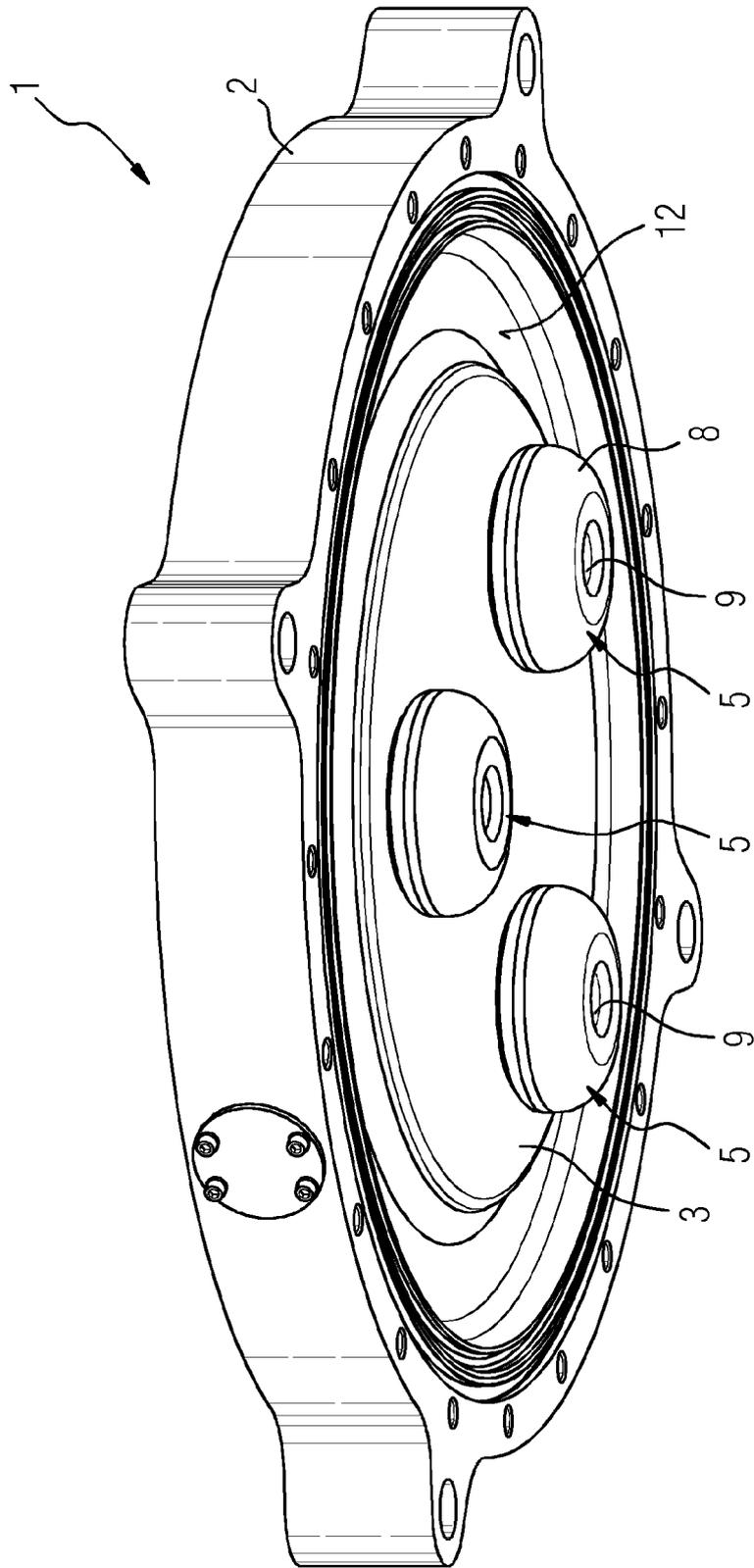
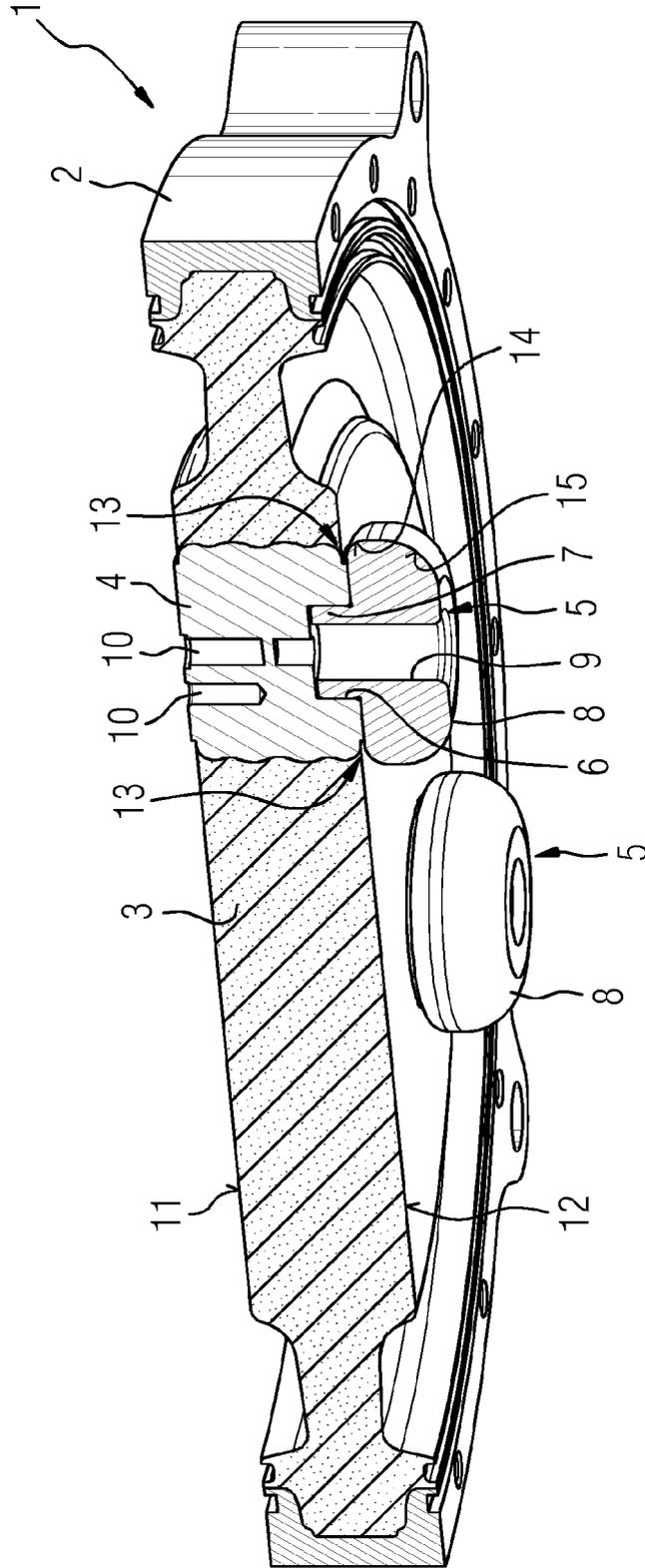


FIG 3





EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 13 18 6636

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
A	EP 1 511 146 A2 (SIEMENS AG [DE]) 2. März 2005 (2005-03-02) * Abbildung 1 *	1,2	INV. H02G5/06 H01C7/12
A	DE 199 38 303 A1 (PFISTERER KONKATSYST GMBH [DE]) 15. März 2001 (2001-03-15) * Spalte 3, Zeile 20 - Zeile 36 * * Abbildung 1 *	1,2	
A	US 3 372 226 A (SEWELL DONALD N) 5. März 1968 (1968-03-05) * Spalte 2, Zeile 56 - Zeile 58 * * Abbildung 1 *	1,2	
A	EP 1 421 661 A1 (SIEMENS AG [DE]) 26. Mai 2004 (2004-05-26) * Abbildungen 1-2 *	1,2	
A	JP 2003 235138 A (MITSUBISHI ELECTRIC CORP) 22. August 2003 (2003-08-22) * Zusammenfassung * * Abbildungen 1a-2b *	1,2	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
A	CN 102 709 831 A (HENAN PINGGAO ELECTRIC CO LTD; PINGGAO GROUP CO LTD) 3. Oktober 2012 (2012-10-03) * Abbildung 1 *	1,2	H02G H02B H01H H01C
A	WO 02/089258 A2 (SPX CORP [US]; PLUMMER COLE N [US]; WATERHOUSE LAURIS D [US]) 7. November 2002 (2002-11-07) * Abbildung 2 *	1,2	
A	JP S58 3717 U (XXXX) 11. Januar 1983 (1983-01-11) * Abbildungen 1-2 *	1,2	
-/--			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Berlin		Abschlußdatum der Recherche 11. Februar 2014	Prüfer Wilson, Mark
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 03/82 (P04/C03)



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 13 18 6636

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
A	EP 2 178 176 A1 (AREVA T & D SAS [FR]) 21. April 2010 (2010-04-21) * Abbildung 4 * -----	1,2	
			RECHERCHIERTER SACHGEBIETE (IPC)
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Berlin		Abschlußdatum der Recherche 11. Februar 2014	Prüfer Wilson, Mark
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 03/82 (P04/C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 13 18 6636

5

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

11-02-2014

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 1511146	A2	02-03-2005	CN 1592016 A	09-03-2005
			DE 10339822 A1	14-04-2005
			EP 1511146 A2	02-03-2005

DE 19938303	A1	15-03-2001	KEINE	

US 3372226	A	05-03-1968	KEINE	

EP 1421661	A1	26-05-2004	CN 1547794 A	17-11-2004
			DE 10142856 A1	20-03-2003
			EP 1421661 A1	26-05-2004
			WO 03026090 A1	27-03-2003

JP 2003235138	A	22-08-2003	JP 3760870 B2	29-03-2006
			JP 2003235138 A	22-08-2003

CN 102709831	A	03-10-2012	CN 102709831 A	03-10-2012
			WO 2013181928 A1	12-12-2013

WO 02089258	A2	07-11-2002	AU 2002252571 A1	11-11-2002
			CA 2445522 A1	07-11-2002
			DE 10296732 T5	10-11-2005
			MX PA03009798 A	19-04-2005
			US 2002158721 A1	31-10-2002
			WO 02089258 A2	07-11-2002

JP S583717	U	11-01-1983	KEINE	

EP 2178176	A1	21-04-2010	CN 101728094 A	09-06-2010
			EP 2178176 A1	21-04-2010
			FR 2937190 A1	16-04-2010

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 102006040038 A1 [0002]
- EP 2210323 A1 [0002]